LASER CodaScan

L/CodaScan

Operator‘s Guide

Manual
Release Version：A.0a
June.‘2001

MUNAZO CO,.LTD.
〒658-0032 神戸市東灘区向洋町中6-9
KOBE FM
Phone (078) 857-5447
Fax (078) 857-5443
WEB Site:http://munazo.jp
E-mail : munazo@munazo.jp

製品保証についてのお願い

本製品につきまして、以下内容の製品保証を行っています。

保証期間と保証範囲

［保証期間］ 納入品の保証期間は、同梱された保証書内容の期間と致します。

［保証範囲］ 保証期間中に故障を生じた場合は、その機器交換、又は修理を
以下の原因に該当する場合を除き、納入側の責において行います。

●故障原因が設置環境下における機器特性の変化による。
●故障原因が使用者側の不適当な取扱いならびに使用による。
●故障原因が納入品以外の事由による。
●故障原因がその他、天災・災害などで納入者側の責にあらざる場合。

但し、ここでいう保証は納入品単体の保証を意味するもので、納入品の故障により誘発される損害の一切はご容赦いただきます。

MUNAZO CO.,LTD.

〒658-0032 神戸市東灘区向洋町中6-9
KOBE FM
Phone (078) 857-5447
Fax (078) 857-5443
WEB Site: http://munazo.jp
E-mail : munazo@munazo.jp

① 本書の内容に関しては将来予告無しに変更することがあります。
② 本書内において万一ご不審な点、誤り、記載漏れなどお気付きのことがありましたらご連絡下さい。
③ 運用した結果の影響について②項にかかわらず一切責任を負いかねますので予めご了承下さい。

バーコード検査機／検証機を正しくお使いいただくために

バーコード検査／検証機等は、光学／精密電子機器ですのでお取り扱いには十分なご注意が必要です。下記内容のご注意点の遵守をお願いいたします。

ご注意点

- 熱の発生源の近く、直射日光の当る場所、電磁界、腐食ガスの環境、埃の多い所、使用周囲温度（０～４０℃）／使用周囲湿度（３０～８０℃）を越える場所に設置しないでください。
- 本体を持ち運ぶときは、衝撃を与えないようにして下さい。
- 振動や衝撃の加わる場所での設置はしないで下さい。また、本体や電源コード等の上に物を載せないで下さい。故障による火災・感電の原因となります。
- 排熱のための通風口をふさがないで下さい。故障による火災の原因となります。
- 水場付近では使用しないで下さい。
- 絶対に分解したり修理・改造しないでください。火災や感電の原因となります。
  また、分解された場合には保証期間中であっても無償保証の対象外となります。
- 電源及び通信プラグを抜くときはコードを持たず、必ずプラグ部分を持って抜いてください。
- 付属の電源及び通信コード以外は使用しないで下さい。火災、感電、故障の原因となります。
- 本体から何かこげるような匂いがしたり、異様な音がしたときは直に電源プラグを抜いてください。そのまま使用すると火災、感電の原因となります。
- **機器に影響を与える恐れのある電磁波等を発生し易い装置のそばには設置しないで下さい。**

設置回避場所
• AC200V 以上のスイッチングを行う配電盤の周辺３m以内。
• 配線 AC200V ケーブル（完全シールドされていない）のケーブル設置周辺３m以内。
• 配線 AC200V ケーブル（完全シールドされた）の切替部、例えばスイッチ BOX 等のケーブル軸の一部が露出した場所の周辺３m以内。
• 印刷機、エアコンその他 AC200V 以上の電源で動作する制御装置周辺３m以内。

- 雷が近いときはすみやかに電源を OFF にし電源コードをコンセントから抜いて下さい。
- 長時間使用しないときは、電池を OFF にし電源プラグはコンセントから抜いて下さい。漏電、火災の原因となります。
- プリンタ感熱記録紙の保管は、乾燥した冷暗所に保存してください。

RJS　MUNAZO バーコード検査機／検証機等

インスペクターシリーズ
インスペクター専用プリンタ
レーザコーダスキャン
レーザコーダスキャン専用プリンタ
オートスキャン２シリーズ
オートスキャン２専用ライトボックス、専用プリンタ
SV シリーズ
MR３２０PVF
PT６００LVF

安全上のご注意（必ずお守りください）

この説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。そのあと大切に保管し、必要なときにお読みください。

⚠ 警告	この表示は、取扱を誤った場合、「死亡または重傷を負う可能性が想定される」内容です。
⚠ 注意	この表示は、取扱を誤った場合、「傷害を負う可能性が想定される場合および物的損害のみの発生が想定される」内容です。

⚠	△記号は、注意（危険・警告を含む）を促す内容があることを告げるものです。 （左の表示例は「警告または注意事項」があることを表しています）
🛇	🛇記号は、禁止の行為であることを告げるものです。 （左の表示例は「分解禁止」を表しています）
●	●記号は、行為を強制したり、指示する内容を告げるものです。 （左の表示例は「電源プラグをコンセントから抜く」ことを表しています）

	⚠ 警告
🛇	**強い衝撃を与えたり、投げつけたりしないでください。** 故障、火災の原因になります。
🛇	**湿気の多い場所では絶対に使用しないでください。** 感電の原因となります。
🛇	**引火、爆発の恐れがある場所では使用しないでください。** プロパンガス、ガソリンなど引火性ガスや粉塵が発生する場所で使用すると、爆発や火災の原因になります。
🛇	**濡らさないでください。** 液体が中に入ると発熱・感電・故障などの原因となります。
●	**雷が鳴りだしたら、触れないでください。** 落雷・感電の原因となります。
🛇	**使用中、保管時に、異臭・発熱・変色・変形など今までと異なるときは、使用しないでください。** 発熱・破裂・発火させる原因となります
🛇	**分解・改造をしないでください。また、直接ハンダ付けをしないでください。** 感電・火災・故障の原因となります。
●	**電源は国内の家庭用 AC100V コンセントを使用してください。** 誤った電源で使用すると火災や故障の原因となります。
🛇	**充電端子や外部接続端子に導電性異物(金属片・鉛筆の芯など)が触れないようにしてください。また内部に入れないようにしてください。** ショートによる火災や故障の原因となります。
●	**万一、水などの液体が入った場合は、直ちにコンセントから電源プラグを抜いてください。** 感電・発煙・火災の原因となります。
●	**電源プラグに付いたほこりは拭きとってください。** 火災の原因となります。
●	**長時間使用しない時は、電源プラグをコンセントから抜いてください。** 感電・火災・故障の原因となります。
🛇	**濡れた手で電源プラグ、コンセントに触れないでください。** 感電の原因となります。
🛇	**火の中に投下しないでください。** 漏液・発熱・破裂・発火させる原因となります。

	⚠ 警告
●	**AC アダプタは正しくお使いください。** 発熱、発火などによる火災、故障、感電、傷害の原因となります。
●	**充電中は、充電機器を安定した場所に置いてください。また充電機器を布や毛布でおおったり、包んだりしないでください。** 本体が外れたり、熱がこもり、火災・故障の原因となります。
🛇	**コンセントにつながれた状態で充電端子をショートさせないでください。また充電端子に手や指など、身体の一部を触れさせないでください。** 火災・故障・感電・傷害の原因となります。
●	**電池ﾊﾟｯｸ内部の液が目の中に入った場合は、こすらず、すぐにきれいな水で洗った後、直ちに医師の診断を受けてください。** 失明の原因となります。
●	**電池パック内の液が皮膚や衣服に付着した場合は、直ちに使用をやめてきれいな水で洗い流してください。** 皮膚に傷害をおこす原因となります。
🛇	**電源コードが傷んだら使用しないで下さい。** 感電・発熱・火災の原因となります。
●	**漏液したり異臭がするときは、直ちに火気から遠ざけてください。** 漏液した液体に引火し、発火・破裂の原因となります。

	⚠ 注意
🛇	**電源コードを傷つけないでください。** 火災や感電の原因となります。 • 電源コードを加工したり、傷つけたりしないでください • 上に重いものを乗せたり、引っ張ったりしないでください • 必ずアダプタ本体を持ってコンセントから抜いてください
🛇	**お手入れの際は、コンセントから電源プラグを抜いて行ってください。** 感電の原因となります。
●	**湿気やほこりの多い場所や高温となる場所には、保管しないでください。** 故障の原因となります。
🛇	**ぐらついた台の上や傾いたところなど、不安定な場所には置かないでください。** 落下して、故障やけがの原因となります。
🛇	**直射日光の強い場所や炎天下の車内など高温の場所で使用、放置しないでください。** 変形・故障の元となります。またやけどの原因となることもあります。
🛇	**濡れた電池パックを充電しないでください。** 発熱・発火・破裂の原因となります。

1．概要

1.1 レーザコーダスキャン使用上のご注意について

■正しい検証の仕方について

レーザコーダスキャン本体には、検証用アタッチメントが標準品として付属しています。（**参照3ページ各部名称**）

これは、正確な検証を実行できるよう、レーザーの照射角度と光学系の焦点距離を一定にさせるためのものです。

このアタッチメントの先に付けてある透明のアクリル板の裏にスイッチが少し出っ張って付いています。

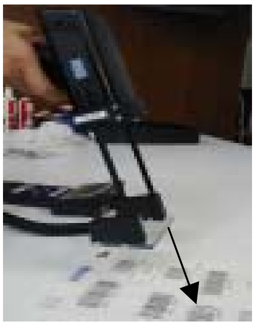
【**検証モード**の場合】写真Ａのように、バーコード面にこのスイッチが接し、常にこのスイッチが押された状態でなければいけません。写真Ｂのように、バーコード面から浮上している場合にはスイッチが押されていない状態となり、レーザー光は途中で消え検証が完了できません。但し、【**検査モード**の場合】には、写真Ｂでの読取りが可能となります。

写真Ａ　【スキャナを浮上させない場合】



検証･検査モードの場合とも○

写真Ｂ　【スキャナを浮上させた場合】



検証モードの場合×検査モードの場合○

■検証モードと検査モードについて

レーザコーダスキャンは、①“パーシャルＡＮＳＩ（ＩＳＯ）検証モード＋ＴＲＡＤ検証モード”のコーダスキャンとしての検証モードと、②“レーザーインスペクターとしての検査モード”とが選択できます。

【検証モード】ＩＳＯパラメータはデコーダビリティのみの照合となり、コーダスキャンとしてＴＲＡＤ検証ではＰＣＳ値反射率や各バー･スペース幅をその各偏差値を１０μｍ単位で表示します。

【検査モード】レーザーインスペクターとしての検査機能（読取率％表示、平均バー幅偏差、デコーダビリティ照合等）。

【検証/検査モード切替】検証/検査モードの切り替えは、**Scan/Analysis**（１７ページ参照）のスキャン回数設定で、“**Continuous**“（連続検査）を選択することで検査モードに変更され、それ以外の回数選択切り替わります。

【ご注意】

但し、検査モードの場合は、スキャナのトリガーが引かれている間、検査データがメモリーに蓄積されますので、**Auto Print Mode**（１６ページ参照）を“**ON**”にして、蓄積されたデータを都度自動消去させることが必要となります。

■ディスプレー表示とプリントアウトについて

ディスプレー上の表示内容は、**“Analysis”**（バー･スペースの偏差値情報）を表示します。

“Bar/Space（バー･スペース幅の情報）内容はディスプレー上では見ることができません。

プリントアウトさせる場合には、プリントボタンを押していただき以下内容が選択できますので、いずれかを表示していただき ENTER ボタンか PRINT ボタンを次いで押していただければ印字されます。

Printout Type
“Bar/Space”
“Analysis”
“Storage”

1.2 はじめに

この度は、レーザコーダスキャンをお買い上げいただきありがとうございます。
レーザコーダスキャンはレーザスキャナーを装備した持ち運びに便利なポータブルバーコード検査機です。目的のバーコードを一度スキャンするだけでバーコード検証・検査を実施し、その結果が合格か不合格かをディスプレーとセンサー音で知らせます。UPC/EAN、CODE39、ITF、CODABAR、CODE128（オプション）等を含む10数種のシンボル検証/検査が可能な他、マルチスキャンによる総合検査、3種類の信号音、90件以上の検証・検査データの保存機能等、ポータブルバーコード検査機としての充分な機能を有しています。

下記にレーザコーダスキャンの主な特徴を列挙します。

- ポータブル、簡単操作、その非接触読取は平面のバーコード検証と曲面、凸凹面での検査を可能にした。
- 検証機コーダスキャン II の機能を、そのままレーザインスペクターL2000に継承させデュアルモード検証/検査が可能な実力機。
- 反射率/PCS 値/倍率/レシオはもちろん、各バー/スペース幅やその偏差を10μm 単位で表示。Traditional 規格のエンコデーション、レシオ、MOD チェック、各バー/スペース幅、各偏差、クワイエットゾーンや ANSI 規格、CEN 規格のデコーダビリティーに照合させた検証を実施。
- レーザスキャナ読取率の評価が可能。
- 読取ると BEEP 音/LED 点灯と同時にキャラクターをディスプレイに表示。
- バー偏差を5つの LED で表示
- 曲面印刷バーコードのコンティニュアスモード（検査モード）
- 測定データの保存・表示・印刷（プリンタはオプション）

1.3 パッキングリスト

レーザコーダスキャンのパッケージには以下の製品が同梱されています。
注意して箱からそれぞれの機器を取り出し、下記☑の機器が揃っているか確認して下さい。

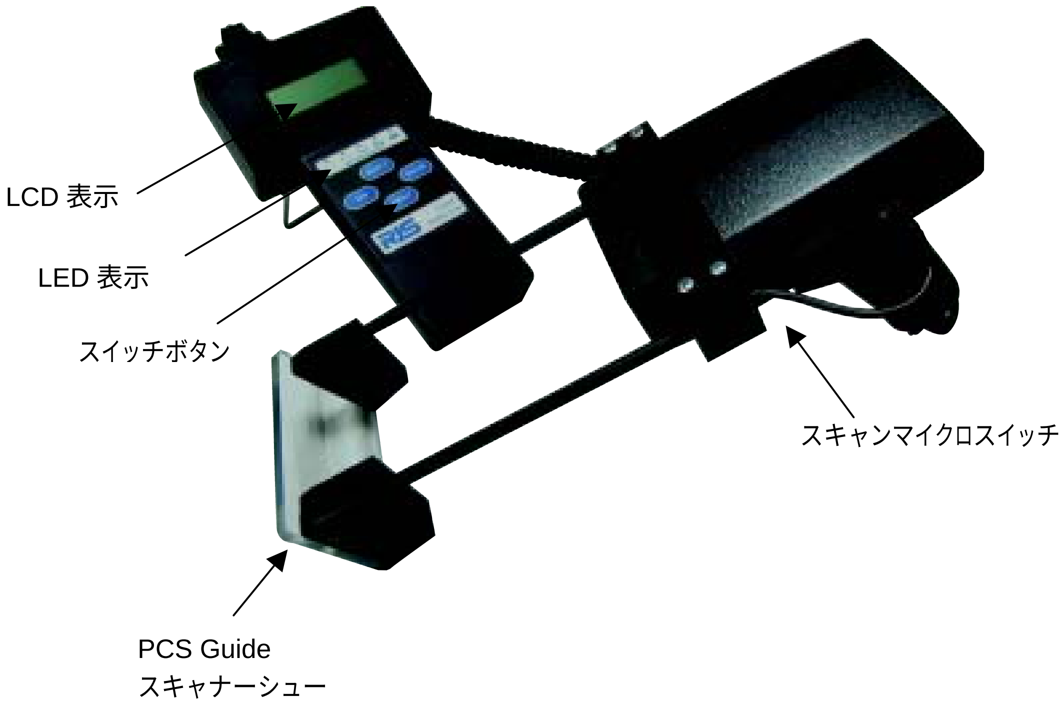
□	レーザコーダスキャン本体
□	レーザスキャナ
□	単三アルカリ電池　4本
□	バーコードシンボル　テストシート（校正用）
□	取扱説明書

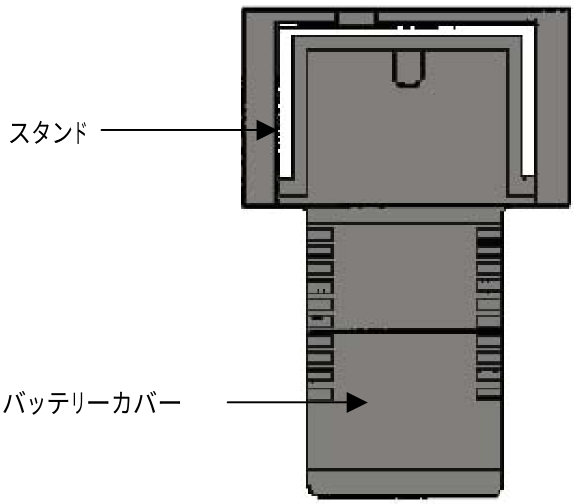
日付　　　/　　　/

担当

2.0 Laser CodaScan

Figure 4-1 各部名称





3.0　メインメニュー選択

ON ボタンを押すと次の“Ready　Menu”の画面が表示されます。

```
LsrCodascan    A.0X
     Ready
```

A. OX＝プログラムのバージョン番号

ENTER ボタンと SELECT ボタンを同時に押すといつでも次の“Main　Menu”が表示されます。

```
Scan    Calib  Setup
Storage        Inactive
Header       SetClock
LsrCodascan   A.0X
```

3.1　スキャン Scan

バーコードのスキャニング

1．　バーコードをスキャンする場合、まず ON ボタンを押し、電源を立ち上げます。
　　ディスプレイに次のメッセージが表示されスキャンモードとなります。

```
LsrCodascan    A.0X
     Ready
```

2．　または、メインメニューからは Scan の S の位置にカーソルを移動させ ENTER ボタンを押します。

```
Scan    Calib    Setup
Storage        Inactive
Header        SetClock
LsrCodaScan    A.0X
```

ディスプレイに次のﾒｯｾｰｼﾞが表示されスキャンモードとなります。

LsrCodascan A.0X **Raedy**

但し、スキャナー底面にあるスイッチが押されていないとスキャンはできません。

正しくバーコードの検証を行うために、以下の事項に注意してください。

1. より正確な結果を得るためにバーコードはでできるだけ水平な場所に置いてシューの底面をつけてスキャンをする。
2. 外乱光の強い場所でのスキャンは避ける。
3. バーコードの前後の余白（クワイエットゾーン）の検証も行うため、スキャンは両方のクワイエットゾーンを含めて行う。

3.1.1　検証結果の合格/不合格表示（**Pass/Fail** モード）

バーコードのスキャン後は、レーザコーダスキャンは Pass/Fail モードとして規格内合格/警告・注意/不合格のいずれかの表示を行います。
例として、JAN１３桁コード４９１２３４５６７８９０４を検証した場合の表示を以下に示します。

規格内合格表示

スキャンしたバーコードが合格の場合、1行目にデコードデータが表示され、2行目に検査を行ったバーコードシンボル名を表示します。尚、LCD ディスプレイは 1 行に１６桁までしかデータを表示できない為、デコードデータが１６桁を超える場合、データがディスプレイに収まらないことがあります。ディスプレイの範囲外のデータは SELECT ボタンを押して、スクロール表示させることで確認することができます。

Single-１０回 Scans モード

```
49   12345 67890   4
       EAN13
```

Continuous モード

```
49   12345 67890   4
EAN13
#Decodes   xxx/ooo
%Decodes      yyy%
```

不合格表示

スキャンしたバーコードが不合格の場合、1行目にデコードデータが表示され、2行目に検査を行ったシンボル名とその不合格となった原因を警告メッセージとして表示します。

Single-10回 Scans モード

```
49    12345 67890    4
Warn     D/bility
```

```
49    12345 67890    4
EAN13  Warn  Bar/Sp
```

Continuous モード

```
49    12345 67890    4
Bad       Mod    Check
#Decodes     xxx/ooo
%Decodes          yyy%
```

但し、いずれかの場合も ENTER ボタンを押すことで、解析データ（テクニカル）表示モードに移ります。
（解析データ表示モード参照）

＊ スキャン回数を複数回（マルチスキャンモード）に設定している場合は、ディスプレイの2行目の左端に残りのスキャン数が表示されます。

```
49    12345 67890    4
XX    Scans  Remain
```

3.1.2 警告･不合格ﾒｯｾｰｼﾞ

次にﾒｯｾｰｼﾞとその内容を説明します。

警告ﾒｯｾｰｼﾞ	警告対象	内　　容
Warning Ratio	ﾚｼｵ	ﾚｼｵが規格の許容範囲外である。
Invalid format	ｲﾝﾀｰｷｬﾗｸﾀｷﾞｬｯﾌﾟ（ICG）	ｲﾝﾀｰｷｬﾗｸﾀｷﾞｬｯﾌﾟが許容範囲外である。
Invalid ｆormat	有効ﾃﾞｰﾀｷｬﾗｸﾀ	ﾃﾞｰﾀｷｬﾗｸﾀがﾌｫｰﾏｯﾄと異なる。
Bad Mod Check	ﾁｪｯｸﾃﾞｨｼﾞｯﾄ	ﾁｪｯｸﾃﾞｨｼﾞｯﾄに誤りがある。誤読している。
Warning PCS	PCS	PCS 値が規格を下回っている。
Warning D/bility	ﾃﾞｺｰﾀﾞﾋﾞﾘﾃｨ-規格外	設定したﾃﾞｺｰﾀﾞﾋﾞﾘﾃｨ-ｸﾞﾚｰﾄﾞを下回っている。
Warning Bar/Space	ﾊﾞｰ/ｽﾍﾟｰｽ幅偏差 一部偏差規格外	各ﾊﾞｰ/ｽﾍﾟｰｽの幅偏差の一部（R）に規格外のものがある。 検査ﾓｰﾄﾞｸﾞﾗﾌ例）　（R）RRRA----++++++++
Warning Q/Zone	ｸﾜｲｴｯﾄｿﾞｰﾝ	左右いずれかのﾏｰｼﾞﾝ（余白部分）が不足している場合。
Invalid Format	UPC/EAN Addendum ﾊﾟﾘﾃｨ-	UPC/EAN Addendum ﾊﾟﾘﾃｨに誤りがある。
不合格ﾒｯｾｰｼﾞ	警告対象	内容
Reject Bar/Space	ﾊﾞｰ/ｽﾍﾟｰｽ幅偏差 平均偏差規格外	ﾊﾞｰ/ｽﾍﾟｰｽ幅偏差平均（A）が規格外である。 検査ﾓｰﾄﾞｸﾞﾗﾌ例）---------+++++RRR（A）
操作警告ﾒｯｾｰｼﾞ	警告対象	内容
Low Battery	電池	電池の容量が残り少ない。
Replace Battery	電池	電池の交換が必要。
Recalibrate	ｷｬﾘﾌﾞﾚｰｼｮﾝ	再ｷｬﾘﾌﾞﾚｰｼｮﾝが必要。
Store＆Print Not Available	ｵﾍﾟﾚｰｼｮﾝ	STORE（記憶ﾃﾞｰﾀ）にはﾌﾟﾘﾝﾄｱｳﾄするﾃﾞｰﾀがありません。
Scan not Stored Buffer Full	ｵﾍﾟﾚｰｼｮﾝ	STORE（記憶ﾃﾞｰﾀ）が満杯９９%の状態でｽｷｬﾝを行った。記憶ﾃﾞｰﾀをｸﾘｱしない限り、ｽｷｬﾝが続行できません。

3.1.3　解析データ表示（テクニカルモード）

合格/不合格（PASS/FAIL モード）表示がされている状態でENTER ボタンを押すと、表示は解析データ表示（テクニカルモード）に移ります。

合格表示

49　12345　67890　4 EAN13

SELECT ボタンを押す。

↓

全キャラクター

49　12345　67890　4

SELECT ボタンを押す

↓

チェックデジットのチェック

Modck：　4
実測したチェックデジットが1である。
Expect：　4
あるべきチェックデジットが1である。
Pass
誤読をしていない。（合格）

Modck：　4　　**Pass** **Expect**：　4

SELECT ボタンを押す。

↓

EAN１３桁合格

EAN13 **Acceptable**

SELECT ボタンを押す

↓

不合格・警告表示

49　01567　01401　0 EAN13　Out-of-Spec

SELECT ボタンを押す

↓

全キャラクター

49　01567　01401　0

SELECT ボタンを押す

↓

チェックデジットのチェック

Modck：　0
実測したチェックデジットが1である。
Expect：　0
あるべきチェックデジットが1である。
Pass
誤読をしていない。（合格）

Modck：　0　　**PASS** **Expect**：　0

SELECT ボタンを押す。

↓

EAN１３桁合格

EAN13 **Out-of-Spec**

SELECT ボタンを押す

↓

PCS 値　８９％
＝（Rmx－Rmn）／Rmx＊１００
Req　５９％
規格値が５９％であることを表す。
Rmn　０９％
最小反射率値（バー部）が９％である。
Rmx　８９％
最大反射率値（スペース部）が８９％である。
Mag　１００％

倍率（magnification）が１００％である。

PCS	**89**	**Req**	**59**
Rmn	**09%**	**Rmx**	**89%**
MAG			**100%**

SELECT ボタンを押す。

↓

Avg　Bar　＋００２
バー部平均偏差値が＋２０μｍである。
Max　Ele　Dev　＋００９
最大エレメント偏差値は＋９０μｍである。
Tolerance　＋－０１０

エレメント許容偏差値は＋－１００μｍである。

Avg　Bar	**+002**
Max　Ele　Dev	**+009**
BarSp Tol	**+-010**

SELECT ボタンを押す。

↓

D／bility　**.８６A**
デコーダビリティーが８６％A（秀）グレードである。
X　Module　０３３**mm**
エレメント基準寸法（X　モジュール）が
３３０μｍである。

D／bility	**.86A**
X　Module	**033mm**

SELECT ボタンを押す。

↓

PCS 値　９３％
＝（Rmx－Rmn）／Rmx＊１００
Req　５９％
規格値が５９％であることを表す。
Rmn　０６％
最小反射率値（バー部）が９％である。
Rmx　８９％
最大反射率値（スペース部）が８９％である。
Mag　８０％

倍率（magnification）が８０％である。

PCS	**93**	**Req**	**59**
Rmn	**06%**	**Rmx**	**89%**
MAG			**80%**

SELECT ボタンを押す。

↓

Avg　Bar　＋００２
バー部平均偏差値が＋２０μｍである。
Max　Ele　Dev　－００７
最大エレメント偏差値は＋７０μｍである。
Tolerance　＋－００４

エレメント許容偏差値は＋－４０μｍである。

Avg　Bar	**+002**
Max　Ele　Dev	**+007**
BarSp Tol	**+-004**

SELECT ボタンを押す。

↓

D／bility　**.８０A**
デコーダビリティーが８０％A（秀）グレードである。
X　Module　０２７**mm**
エレメント基準寸法（X　モジュール）が
２７０μｍである。

D／bility	**.80A**
X　Module	**027mm**

SELECT ボタンを押す。

↓

スタートガードバーの偏差

Start	Guard	Bar	
B	S	B	S
+02	–02	+03	

SELECT ボタンを押す。

↓

左側キャラクター9、1の偏差

Ls Chars	9 and 1		
S	B	S	B
-03	+02	–02	+00
-02	+02	–03	+01

SELECT ボタンを押す。

↓

左側キャラクター2、3の偏差

Ls Chars	2 and 3		
S	B	S	B
+03	–02	+01	–03
-01	+02	–02	+03

SELECT ボタンを押す。

↓

左側キャラクター4、5の偏差

Ls Chars	4 and 5		
S	B	S	B
+02	–03	+03	–03
-05	+07	–06	+07

SELECT ボタンを押す。

↓

センターガードカバーの偏差

Center		Guard	
S	B	S	B
-02	+02	–03	+2
-03			

SELECT ボタンを押す。

↓

右側キャラクター6，7の偏差

Rs Chars	6 and 7		
B	S	B	S
+03	–03	+02	–01
+01	–01	+02	–04

SELECT ボタンを押す。

スタートガードバーの偏差

Start	Guard	Bar	
B	S	B	S
+04	–01	+02	

SELECT ボタンを押す。

↓

左側キャラクター9、0の偏差

Ls Chars	9 and 0		
S	B	S	B
-02	+02	–01	+01
-00	+02	–01	+02

SELECT ボタンを押す。

↓

左側キャラクター1，5の偏差

Ls Chars	1 and 5		
S	B	S	B
+02	–01	+02	–01
-01	+01	–01	+03

SELECT ボタンを押す。

↓

左側キャラクター6、7の偏差

Ls Chars	6 and 7		
S	B	S	B
-02	+03	–02	+02
+01	+00	+01	+00

SELECT ボタンを押す。

↓

センターガードバーの偏差

Center		Guard	
S	B	S	B
-02	+02	–03	+2
-03			

SELECT ボタンを押す。

↓

右側キャラクター0、1の偏差

Rs Chars	0 and 1		
B	S	B	S
>06	<07	>05	<05
+02	–02	+01	–02

SELECT ボタンを押す。

↓

右側キャラクター8、9の偏差

Rs	Chars		8 and	9
	B	S	B	S
	+08	–07	+09	–08
	+04	–02	+01	–01

SELECT ボタンを押す。

↓

左側キャラクター0、4の偏差

Rs	Chars		0 and	4
	B	S	B	S
	+01	–01	+01	–03
	+07	–07	+06	–05

SELECT ボタンを押す。

↓

ストップガードバーの偏差

Stop	Guard	Bar	
B	S	B	S
+01	–03	>11	

↓

右側キャラクター4、0の偏差

Rs	Chars		4 and	0
	B	S	B	S
	+02	–02	+01	–01
	+01	+00	+01	+00

SELECT ボタンを押す。

↓

左側キャラクター1、0の偏差

Rs	Chars		0 and	4
	B	S	B	S
	>06	<07	>06	<05
	+02	<05	+03	–02

SELECT ボタンを押す。

↓

ストップガードバーの偏差

Stop	Guard	Bar	
B	S	B	S
+02	–03	+03	

＞は、＋方向に規格外である。
＜は、－方向に規格外である。

■ 解析データ表示中、SELECT ボタンと ENTER ボタンを同時に押すことで、いつでもメインメニューに戻ることができます。

■ 解析データ表示中、ENTER ボタンを押すことで、いつでも合格／不合格表示画面に戻ることができます。

４．キャリブレーション Calibration

備品のキャリブレーション用バーコードサンプルシートの I2of5コードを使って、次の手順で反射率の適正値と
X モジュールの適性幅の校正を行います。
このキャリブレーションは、少なくとも1ヶ月に一度は必ず実施して下さい。
キャリブレーションサンプルシートが汚損した場合は新たに購入して下さい。汚損したシートでのキャリブレーションでは正しい結果を得ることは出来ません。

１．ON ボタンを押し、電源を立ち上げます。
ディスプレイに次のメッセージが表示されます。

```
LsrCodascan    A.0X
      Ready
```

２． SELECT ボタンと ENTER ボタンを同時に押し、メインメニュー画面を表示させます。

```
Scan    Calib    Setup
Storage        Inactive
Header         Setclock
LsrCodaScan    A.0X
```

３． SELECT ボタンを押して、Calib の C の位置にカーソルを移動させ ENTER ボタンを押します。
表示は次の様になり、反射率測定モードとなります。

```
LsrCodascan   A.0X
Rmn  XX%  Rmx  XX%
```

この状態で、バーコードにレーザー光を当てた任意の場所のバー／スペース部反射率を測定することができます。

４． 再度 ENTER ボタンを押します。表示が次の様に変わり、キャリブレーションモードとなります。

```
      Calibrate
```

5．次に、備品のキャリブレーション用バーコードサンプルシートのＩ 2of5コードをレーザー光がバーコードを直角に横断する位置にスキャナをセットし、トリガー（引き金）を引きます。
ピッチ音が8回した後、ロングピッチ音がして

```
Plase        Release
      Trigger
```

が表示され、トリガーをはずしてください。

```
     Calibrated
Rmn  XX%  Rmx  XX%
```

6．これでキャリブレーションは完了です。

7．キャリブレーション直後に表示された数値と、Ｉ 2of5コードサンプルの上に表示された“XX／XX”の基準数値と比較してください。誤差がバー部数値で±2%、スペース部数値で5%以内であればキャリブレーションは正しく行われたことになります。

8．SELECT ボタンと ENTER ボタンを同時に押し、メインメニュー画面を表示させます。

```
Scan    Calib    Setup
Storage        Inactive
Header         SetClock
LsrCodascan       A.0X
```

```
Scan    Calib    Setup
Storage        Inactive
Header         SetClock
LsrCodaScan       A.0X
```

5. セットアップ Setup

レーザコーダスキャンで正しくバーコードの検証を行うために、目的のバーコードに合わせたパラメータ等の設定をする必要があります。
次に操作手順を示します。

1. ON ボタンを押し、電源と立ち上げます。
   ディスプレイに次のメッセージが表示されます。

```
LsrCodascan      A.0X
       Ready
```

2. SELECT ボタンと ENTER ボタンを同時に押し、メインメニュー画面表示させます。

```
Scan      Calib    Setup
Storage         Inactive
Header          SetClock
LsrCodaScan       A.0X
```

3. SELECT ボタンを押して、Setup の S の位置にカーソルを移動させ、ENTER ボタンを押します。表示は次の様になります。

DecodaBility

```
D／bility     Warning
             D
```

デコーダビリティ（ANSI 規格の印字品質管理パラメータのひとつ）のグレード（等級）B・C・D・F から、または NONE（デコーダビリティ検査しない）から必要とするグレードを任意に選択します。
デコーダビリティ評価が設定された等級を下回った場合には、"Warning DCD."が表示されます。

B　C　D　F　NONE

等級	デコーダビリティ
B（優）	≧0.50
C（良）	≧0.37
D（可）	≧0.25
F（不合格）	＜
NONE（無指定）	

ENTER ボタンを押すと、コード３９の設定モードとなります。

CODE 3of 9

Decode	3of 9 as
USS	3of9

SELECT ボタン押して次のコードのいずれか目的の規格を選択し、ENTER ボタンで決定します。

USS 3 of 9

3of9 W／43

ENTER ボタンを押すと、インターリブド２オブ５の設定モードとなります。

I 2of 5

Decode I 2of 5 as
USS I 2of 5

SELECT ボタンを押して次のコードいずれか目的の規格を選択し、ENTER ボタンで決定します。

USS I 2of 5
Case Code
I 2of 5 W／mod10

ENTER ボタンを押すとオートプリントモードの設定モードとなります。

Auto Print Mode

Auto Print Mode
Off

SELECT ボタンを押して、オートプリントモードを ON にするか、OFF にするか選択し、ENTER ボタンで決定します。

ON 選択の場合

バーコードをスキャンすると、検査結果を自動的にプリンタに出力します。

【検査モード（<u>**Continuous**</u>）の場合】には、スキャナのトリガーが引かれている間、検査データがメモリーに蓄積され続けますので、**Auto Print Mode** は、“**ON**”にして、蓄積されたデータを都度自動消去させる必要があります。

OFF 選択の場合

自動プリントを行いません。

ENTER ボタンを押すとプリンタタイプの設定モードとなります。

Output Device

Output Device
TP-40

SELECT ボタンを押し、プリンタタイプを選択し ENTER ボタンで決定します。

Computer
TP 40

ＥＮＴＥＲボタンを押すと、スキャン回数の設定モードとなります。

Scans／Analysis

Scans／Analysis
Single

２、３、４，５，６，７，８，９，１０、***Continuous** 【検査モード】
SELECT ボタンを押し、スキャン回数を選択。ENTER ボタンで決定します。
スキャン回数を複数回（２～１０回）に選択することで、より適正な検査結果を得ることができます。スキャン回数が設定回数を終了すると、その総合検査結果を表示します。

> ***Continuous モード【検査モード】は、スキャナトリガーを引いている間スキャンは実行され、検証されたデータの各平均値をとらまえその最終評価とします。**
> **この機能は、レーザインスペクターの検査仕様に相当します。**

また、その間適正に読取された回数だけを表示しその回数より読取率を出力します。
但し、正しい読取が１００回を越えた場合、もしくは連続２５０回のスキャン回数を超えた場合に"Please Release Trigger"と表示し自動的にスキャンを中止します。引いているトリガーを外してください。

ENTER ボタンを押すと、データディスプレイモードの設定モードとなります。

DataDisplay Mode

DataDisplay Mode
Analysis

SELECT ボタンを押しデータディスプレイモードを選択しＥＮＴＥＲボタンで決定します。

Analysis

Bar／Space

DataDisplay Mode	
画面表示	機能
Analysis	バー幅偏差表示モード
Bar／Space	バー幅絶対値表示モード

ENTER ボタンを押すと、セットアップを終了してメインメニューに戻ります。

6．データ保存 Storage

レーザコーダスキャンは出荷時は、1件分の検査データだけ記憶する設定となっていますが、この設定を変更することにより複数件の検査データを記憶させておくことが可能になります。
下記にその設定手順を示します。

1．ON ボタンを押し、電源を立ち上げます。ディスプレイに次のメッセージが表示されます。

```
LsrCodascan    A.0 X
          Ready
```

2．SELECT ボタンと ENTER ボタンを同時に押し、メインメニュー画面表示させせます。

```
Scan    Calib    Setup
Storage       Inactive
Header       SetClock
LsrCodascan      A.0X
```

3． SELECT ボタンを押して、Storage の S の位置にカーソルを移動させ ENTER ボタンを押します。表示は次の様になり、記憶モードがオンになります。

```
Scan    Calib      Setup
Storage             00%
Header        SetClock
LsrCodascan       A.0X
```

＊ 記憶しているデータのパーセンテージが表示されます。
この値が99％になると、記憶領域に空きがないことを意味しています。

再度、Storage の S 位置にカーソルを移動させ、ENTER ボタンを押すと記憶モードがオフになります。

4． パーセンテージ表示が99％になると、記憶領域が満杯ということです。この状態でスキャンを行うと、次の警告メッセージが表示されスキャンが続行できなくなります。（EAN13桁約97件分保存できます。）

```
Scan    not    Stored
    Buffer     full
```

この様な場合は、記憶データのプリントアウト等必要な操作を行った後、SELECT ボタンでカーソルを％の下に移動させて、ENTER ボタンを押すことで記憶データをすべてクリアすることができます。
記憶データが消去されると、表示は00％に戻ります。

```
Scan    Calib      Setup
Storage             00%
Header        SetClock
LsrCodascan       A.0X
```

但し、記憶領域の消去を行うと記憶されていたすべての検査データは消えてしまい、二度と復活させることは出来ません。必ず、検査データのプリントアウトやコンピューターへのアップロード操作を行った上で記憶領域の消去されることをお勧めします。

７．ヘッダー（会社名等）、検証データ ID（オーダー番号等）の設定

SELECT ボタンと ENTER ボタンを同時に押し、メインメニュー画面表示させます。

Scan	**Calib**	**Setup**
Storage		**Inactive**
Header		**SetClock**
LsrCodascan		**A.0X**

SELECT ボタンを押して、Header の H の位置にカーソルを移動させ ENTER ボタンを押します。
表示は次の様になります。

Header		**Field**
YYYYYYY		
Order	**#**	**Field**
XXXXXXX		

YYYYY のヘッダーフィールドには、会社名等任意のヘッダーが(出荷時設定は RJS MUNAZO です)、
また XXXX へは検証データ ID が入力できます。いずれも数字とアルファベットを使って入力できます。

８．日付・時間の設定

SELECT ボタンと ENTER ボタンを同時に押し、メインメニュー画面表示させます。

Scan	**Calib**	**Setup**
Storage		**Inactive**
Header		**SetClock**
LsrCodascan		**A.0X**

SELECT ボタンを押して、SetClock の S の位置にカーソルを移動させ、ENTER ボタンを押します。
表示は次の様になります。

Setup	**Clock**
Date	**xx-xx-xx**
Time	**yy:zz**
（mm-dd-yy	**24hr）**

SELECT ボタンで数字を選択し ENTER ボタンで入力します。

9．プリントアウト

レーザコーダスキャンにプリンター（オプション）を接続することで、バーコード検証・検査結果を簡単にプリントアウトすることができます。

プリントアウト手順は、PRINT ボタンを押した後 SELECT ボタンを使用して、プリントモードの選択を行い ENTER ボタンまたは PRINT ボタンを押します。

1． PRINT ボタンを押すと、表示はプリントモード選択に切り替わります。
2． 表示された Analysis、Storage、Bar／Space のいずれかにより SELECT ボタンでプリントモード選択していただきます。
3． SELECT ボタンで選択後、ENTER もしくは PRINT ボタンを押して印字を開始します。

Printout　　Type **Analysis**

Analysis　直前にスキャンしたデータを各バースペース幅偏差値表示モードでプリントアウトします。

Printout　　Type **Storage**

Storage　保存データをすべてプリントアウトします。
プリントアウトは最後にスキャンしたデータを先頭に順次出力されます。

Printout　　Type **Bar／Space**

Bar／Space　直前にスキャンしたデータを、各バースペース幅絶対値表示モードでプリントアウトします。

１０．　バー幅偏差値表示 LED

レーザコーダスキャンの本体上には5つのバー幅偏差表示 LED があり、オペレーターはスキャン後この LED を確認するだけで容易にバーコードの検査結果を確認することができます。

下記にバー幅偏差表示 LED の各点灯パターンの内容を説明します。

バー幅偏差表示 LED 点灯パターン						
赤	橙	緑	橙	赤	実測バー幅平均偏差 (%)	評価
○	○	●	○	○	±２１%以内	良
○	○	●	●	○	＋２２%～＋４９%	やや太い
○	○	○	●	○	＋５０%～＋７８%	太い
○	○	○	●	●	＋７９%～＋９９%	太り過ぎ
○	○	○	○	●	＋１００%以上	不合格
○	●	●	○	○	－２２%～－４９%	やや細い
○	●	○	○	○	－５０%～－７８%	細い
●	●	○	○	○	－７９%～－９９%	細り過ぎ
●	○	○	○	○	－１００%以上	不合格

レーザコーダスキャン検証データ内容説明

JAN１３桁（ANALYSIS 検証モード）

Laser Codascan Revision A.0a	機種形式バージョン
RJS MUNAZO	ユーザ名
	検査データ ID
09-25-00 11：42	検査日時
Single Scan Analysis	スキャン回数
EAN13	シンボル名
Reject Bar/Sp	検証結果（不合格）バー幅平均偏差が許容値を超えている。
4902720007757	デコードデータ
Modck： 7 PASS	Modck 印刷されているチェックデジット（7） PASS 合致
Expect： 7	Expect 再検算されたチェックデジット（7）
Dimensions are in .01mm	寸法表示は 10μm 単位で表示
PCS 92 Req 89	PCS 値 Requirement PCS 値（規格値）
Rmn 03% Rmx 39%	Reflectance Minimum（バー反射率値） Reflectance Maximum（スペース部反射率値）
MAG 199%	Magnification 倍率
D/bility .48C	デコーダビィティ（ISO/ANSI 規格パラメータ読取容易率）
X Module 066mm	基準エレメント幅
Avg Bar +028	バー幅平均偏差値
MAX Ele Dev +035	最大エレメント偏差値
Tolerance +-026	バー/スペース幅許容偏差値

	B	S	B	S
L	＞35	-17	＞32	
F				
	S	B	S	B
9	-04	＞28	-12	＞28
F				
0	-01	+22	-01	＞29
F				
2	+00	＞33	-02	＞31
F				
7	-11	＞32	-12	＞32
F				
2	-06	＞30	-11	+21
F				
0	-05	+25	-04	＞27
C	-04	＞30	-03	＞33
	B	S	B	S
0	＞28	+00	＞33	-13
F				
0	+25	-09	＞29	-08
F				
7	＞28	-02	＞29	-13
F				
7	+22	-06	+26	-12
5	＞30	-14	＞28	-12
F				
7	＞34	-09	＞34	-16
F				
R	+22	-21	+25	

B１（１番目のバー）、S１（１番目のスペース）、B２、S２

L（レフトカバー）

F 規格外　＞は、＋方向（太り）に規格外

＜は、－方向（細り）に規格外を示す。

C（センターガードバー）

R（ライトガードバー）

レーザコーダスキャン検証データ内容説明

JAN１３桁（BAR／SPACE　検証モード）

印字データ	説明
Laser Codascan Revision A.0a	機種形式バージョン
RJS MUNAZO	ユーザ名
THIS IS A TEST	検査データ ID
09-25-00 11：33	検査日時
Single Scan Analysis	スキャン回数
EAN13	シンボル名
Acceptable	検査結果（合格）
98 76543 21234 4	デコードデータ
Modck：4 PASS	Modck 印刷されているチェックデジット（4） Pass 合格
Expect：4	Expect 再検算されたチェックデジット（4）
Dimensions are in .01mm	寸法表示は１０μm 単位で表示
PCS 96 Req 59	PCS 値 Requirement PCS 値（規格値）
Rmn 03% Rmx 89%	Reflectance Minimum（バー部反射率） Reflectance Maximum（スペース部反射率値）
MAG 120%	Magnification 倍率
D/bility .80A	デコーダビィティ（ISO/ANSI 規格パラメータ読取容易率）
X Module 040mm	基準エレメント幅
Avg Bar +001	バー幅平均偏差値
Max Ele Dev +008	最大エレメント偏差値
Tolerance +-013	バー/スペース幅許容偏差値

					説明
	B	S	B	S	B1（1番目のバー）、S1（1番目のスペース）、B2、S2
L	00041	00039	00040		L（レフトガードバー）
	S	B	S	B	
8	00035	00082	00037	00122	
7	00081	00038	00121	00038	
6	00160	00039	00039	00038	
5	00041	00078	00120	00039	
4	00080	00121	00039	00042	
3	00039	00159	00041	00039	
C	00039	00039	00042	00039	C（センターガードバー）
	00040				
	B	S	B	S	
2	00083	00037	00084	00076	
1	00085	00078	00083	00035	
2	00084	00039	00083	00077	
3	00041	00158	00039	00041	
4	00040	00040	00120	00082	
4	00040	00040	00120	00079	
R	00041	00039	00040		R（ライトガードバー）

レーザコーダスキャン検証データ内容説明

Case Code コード(ANALYSIS 検証モード)

検証データ	説明
Laser Codascan Revision A.0a	機種型式バージョン
RJS MUNZAO	ユーザ名
	検査データ ID
09－25－00 11：41	検査日時
Single Scan Analysis	スキャン回数
Case Code	シンボル名
Warn Bar/Sp	検証結果(警告)各バー／スペース部の幅偏差が一部、許容値を超えている。
0124902777080461	デコードデータ
Dimensions are in .01mm	寸法表示は10μm 単位で表示
PCS 94 Req 75	PCS 値 Requirement PCS 値(規格値)
Rmn 05% Rmx 85%	Reflectance Minimum(バー反射率値) Reflectance Maximum(スペース部反射率値)
MAG 100%	倍率
Ratio 2.4	レシオ太細エレメント比率
D／bility .69A	デコーダビィティ(ISO/ANSI 規格パラメータ読取容易率)
X Module 101mm	基準エレメント幅
Wide 247mm	太エレメント基準幅
Avg Bar +006	バー平均偏差値
MAX Ele Dev –031	最大エレメント偏差値
Tolerance +-030	バー/スペース幅許容偏差値

	B	S	B	S	
S	-01	+01	-01	-01	
01	+00	+01	-01	+01	
	+00	+02	+00	+00	
	+00	+00			
24	-02	＞31	-01	+00	F
	+02	+02	+01	+01	
	+00	+00			
90	+00	+04	+00	+00	
	+00	+01	+0	+03	
	+00	+03			
27	-01	+03	-02	+00	
	+02	+01	+00	+02	
	+00	+03			
77	+07	-03	+07	+00	
	+03	+00	+17	-01	
	+23	-07			
88	+11	+08	-02	+03	
	+05	+02	+14	-06	
	+09	-02			
04	+00	+01	+01	+00	
	+12	+01	+05	-02	
	+04	-03			
61	+07	-03	-02	+03	
	-05	-04	-02	-04	
	+00	-11			
S	+11	-09	+03		

B1(1番目のバー)、S1(1番目のスペース)、B2、S2

L(レフトガードバー)

F 規格外　＞は、＋方向(太り)に規格外
＜は、－方向(細り)に規格外を示す。

レーザコーダスキャン検証データ内容説明

ITF　コード(BAR／SPACE 検証モード)

Laser Codascan Revision A.0a	機種型式バージョン
RJS MUNAZO	ユーザ名
	検証データ ID
09-25-00 11：41	検査日時
Single Scan Analysis	スキャン回数
125 w/mod 10	シンボル名
Acceptable	検証結果(合格)
0104902130330734	デコードデータ
Modck：4　　PASS	Modck 印刷されているチェックデジット(4)　　PASS 合致
Expect：4	Expect 再検算されたチェックデジット(4)
Dimension are in .01mm	寸法表示は10μm 単位で表示
PCS 94　　Req 75	PCS 値　　Requirement PCS 値(規格値)
Rmn 05%　Rmx 85%	Reflectance Minimum(バー部反射率値)　Reflectance Maximum(スペース部反射率値)
CPI 7.3　ECPI 7.0	Character Per Inch(1インチ当りに占めるスタート･ストップを除くキャラクター数) Edge CPI(1インチ当りに占めるスタート･ストップを含むキャラクター数)
Ratio　2.5	レシオ太細エレメント比率
D/bility　.58B	デコーダビィティ(ISO/ANSI 規格パラメータ読取容易率)
Narrow　044mm	細エレメント基準幅
Wide　108mm	太エレメント基準幅
Avg Bar　+007	バー幅平均偏差値
Max Ele Dev　+013	最大偏差値
Tolerance　+-013	許容偏差値

B1(1番目のバー)、S1(1番目のスペース)、B2、S2
L(レフトガードバー)

	B	S	B	S
S	00046	00049	00046	00046
01	00048	00121	00046	00049
	00119	00049	00119	00048
	00048	00118		
04	00045	00049	00118	00119
	00048	00049	00120	00049
	00047	00119		
90	00120	00123	00047	00120
	00047	00049	00119	00051
	00047	00050		
21	00046	00050	00045	00048
	00049	00121	00120	00049
	00120	00122		
30	00113	00043	00014	00039
	00051	00040		
07	00050	00035	00054	00035
	00051	00104		
34	00115	00041	00117	00036
	00051	00100	00052	00035
	00056	00097		
S	00118	0051	00046	

レーザコーダスキャン検証データ内容説明

CODE１２８ （ANALYSIS 検証モード）

Laser Codascan Revision A.0a	種形式バージョン
RJS MUNAZO	ユーザ名
	検証データ ID
07-25-01 11：42	検査日時
Single Scan Analysis	スキャン回数
UCC/EAN128	シンボル名
Acceptable	検証結果（不合格）バー幅平均偏差値が許容値を越えている。
AI （00）	AI（Application Identification）アプリケーション識別子（００）
＊F 0135791357＊ C10246802465	デコードデータ
Modck：5 042 PASS	Modck 印刷されているチェックデジット（5） PASS 合致
Expect：5 042	Expect 再検算されたチェックデジット（5）
Dimensions are in .01mm	寸法表示は１０μｍ単位で表示
PCS 98 Req 75	PCS 値 Requirement PCS 値（規格値）
Rmn 01% Rmx 84%	Reflectance Minimum（バー部反射率値） Reflectance Maximum（スペース部反射率値）
CPI 11.3 ECPI 9.6	Character Per Inch（1インチ当りに占めるスタート・ストップを除くキャラクター数） Edge CPI（1インチ当りに占めるスタート・ストップを含むキャラクター数）
D/bility .73A	デコーダビィティ（ISO/ANSI 規格パラメータ読取容易率）
X Module 037mm	基準エレメント幅
Avg Bar –004	バー幅平均偏差値
Max Ele Dev +009	最大偏差値
BarSp Tol +-010	バー部・スペース部許容偏差値
Edge Tol +-007	エッジ部許容偏差値

CODE１２８は、3本のバーと3本のスペースで構成されています。

各 B（バー部）、各 S（スペース部）の偏差

	B	S	B	S	B	S
*C	-05	+04	-04	+04	-07	+03
F1	-04	+06	-05	+05	-03	+04
00	-06	+05	-03	+04	-04	+04
12	-03	+05	-04	+03	-02	+06
34	-05	+06	-02	+04	-05	+07
56	-02	+06	-03	+03	-03	+04
78	-05	+06	-03	+05	-08	+06
90	-03	+04	-04	+05	-03	+05
12	-03	+05	-04	+07	-04	+05
34	-02	+05	-04	+07	-06	+06
56	-03	+09	-04	+05	-04	+03
75	-03	+06	-05	+06	-04	+05
4	-04	+06	-05	+02	-01	+03
*	-01	+03	-06	+05	-04	+05
	-06					

各 T（エッジ部（各バーと隣り合うスペース組合せの偏差））の偏差
CP（キャラクターピッチ）1キャラクター全体の偏差

	T1/6	T2	T3	T4	T5	CP
*C-01	-01	+00	+00	-02	-04	-04
F1	+01	+00	+00	+01	+03	-06
00	-01	+01	+00	+00	+00	-03
12	+01	+00	-01	+01	+03	-05
34	+00	+03	+01	-01	+01	-02
56	+03	+02	+00	+00	+01	-05
78	+01	+03	+01	-03	-02	-03
90	+01	+01	+02	+02	+01	-03
12	+01	+01	+02	+02	+01	-02
34	+03	+00	+03	+01	+00	-03
56	+06	+04	+01	+00	-01	-03
75	+03	+01	+00	+01	+00	-04
4	+02	+01	-03	+00	+01	-01
*	+02	-03	-01	+01	+01	-04
	-01					

レーザコーダスキャン検証データ内容説明

Code　3of9コード(ANALYSIS　検証モード)

Laser Codascan Revision A.0a	機種形式バージョン
RJS MUNAZO	ユーザ名
	検査データ ID
03−03−14 10:39	検査日時
Single Scan Analysis	スキャン回数
USS 3of 9	シンボル名
Warning BarSpace	検証結果(警告) 各バー/スペース部の幅偏差が一部、許容値を超えている。
	デコードデータ
＊12573059＊	
Dimensions are in .01mm	寸法表示は10μm 単位で表示
PCS 91　　Req 75	PCS 値　　Requirement PCS 値(規格値)
Rmn 05%　　Rmx 62%	ReflectanceMini.(バー部反射率値) ReflectanceMAX.(スペース部反射値)
CPI 6.3　　ECPI 5.0	Character Per Inch(1インチ当りに占めるスタート・ストップを除くキャラクター数) Edge CPI(1インチ当りに占めるスタート・ストップを含むキャラクター数)
Ratio　　2.9	レシオ(太細エレメント比率)
D／bility　　.57B	デコーダビィティ(ISO/ANSI 規格パラメータ読取容易率)
Narrow　　026mm.	細エレメント基準幅(細バー／細スペース平均値)
Wide　　077mm.	太エレメント基準幅(太バー／太スペース平均値)
Avg Bar　　+004	バー幅平均偏差
MAX Ele Dev　　+010	最大エレメント偏差
BarSp Tol　　+-009	バー／スペース幅許容偏差値

	B	S	B	S	ICG
＊	+04	-02	+05	-06	
	+05	-04	+06	-04	
	+04				020
1	+04	-04	+04	-05	
	＞10	-05	+06	-02	
F					
	+00				021
2	+03	-03	+05	+00	
	+03	-04	+05	+00	
	+00				018
5	+04	+00	+00	+03	
	+01	-04	+04	-03	
	+05				022
7	+00	-03	+05	-04	
	+08	-04	+05	-03	
	+00				024
3	+02	-03	+03	-06	
	＞10	-05	+06	+00	
F					
	-02				024
0	+04	-05	+05	-01	
	+05	-03	+02	-03	
	+04				022
5	+03	-04	+03	-01	
	+08	-05	+06	-04	
	+04				021
9	+03	-05	+08	+00	
	+00	-02	+02	+00	
	+02				019
＊	+05	-02	+02	+00	
	+04	+00	+00	-04	
	+05				

B(バー部)、S(スペース部)

Inter Character Gap(キャラクター間ギャップ)

F 規格外　　＞は、＋方向(太り)に規格外
　　　　　　＜は、−方向(細り)に規格外を示す。

レーザコーダスキャン検査データ内容説明

JAN13桁(CONTINUOUS 検査モード)

Laser Codascan RevisionA.0a	機種形式バージョン
RJS MUNAZO	ユーザ名
	検査データ ID
01-25-01 11：42	検査日時
Cont. Scan Analysis	コンティニュアス(連続読取り)スキャン
EAN13	シンボル名
Acceptable	検証結果(合格)
49 02720 00775 7	デコードデータ
＃Dcodes 004/005	読取回数(5回スキャン中4回読取を確認)
%Decodes 80	読取率 ８０%
D/bility .51B	デコーダビリティ値
-100% Tol. +100% -----------RAR++++++	バー幅偏差グラフ

附則

バー幅偏差グラフ

ナロー基準幅： 全てのナローバー及びナロースペース幅合計した値をナローバー/ロースペースの本数で割った平均値。

ワイド基準値： 全てのワイドバー及びワイドスペース幅を合計した値をワイドバー/ワイドスペースの本数で割った平均値。

A： 測定された各バーの実測値とナロー基準幅及びワイド基準値との各誤差平均を表します。
A の位置は１０.**バー幅偏差表示**の LED の点灯位置と同期しています。

R： 各バー幅とナロー基準幅及びワイド基準幅との偏差のバラツキを表しています。

バー幅偏差グラフは下記のスケールにて表示されています。

―	1	0	0	%		T	O	L	.		＋	1	0	0	%
―	―	―	―	―	―	R	R	A	R	＋	＋	＋	＋	＋	＋
-93%	-79%	-65%	-50%	-36%	-22%	-8%	-1%	0%	+8%	+22%	+36%	+50%	+65%	+79%	+93%

← ―１００% → ＋１０